

**Garant****VHM rezkar TPC, neprevlečeni, Ø h6 DC: 16mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	202283 16
GTIN	4045197977267
Razred artikla	11X

**Opis****Izvedba:**

Z **ekscentrično brušenimi prostimi ploskvami** in dodatno **poliranimi**utori za odrezke za **odlično odvajanje odrezkov** pri aluminijastih materialih z dolgimi odrezki.

Z dvojnimi lomilcem odrezkov za izjemno ustvarjanje odrezkov.

**Napotek:**

$a_{e \text{ maks.}} = 0,1 \times D$  za TPC-obdelavo.

$h_{\text{maks.}}$ : vrednosti v tabeli so maksimalne vrednosti.

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Dolžina rezil $L_c$	81 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Srednja debelina odrezkov $h_{\text{maks}}$ za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,081 mm
Celotna dolžina L	148 mm
Kot spirale	45 stopinj
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostivne $D_1$	15 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	96 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Ø držala $D_s$	16 mm

Oblika držala	HB
Ø rezila D <sub>c</sub>	16 mm
Število zob Z	3
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 z HB
Kot posnetja roba	45 stopinj
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	W
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,1×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	TPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al	primerno	130 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	100 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	85 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	125 m/min	N
PE-HD	primerno	90 m/min	N
PA 66	primerno	100 m/min	N
PEEK	primerno	80 m/min	N
PF 31	primerno	70 m/min	N
Honeycomb sendvič	pogojno primerno	100 m/min	N
Cu	primerno	70 m/min	N
CuZn	primerno	90 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	pogojno primerno